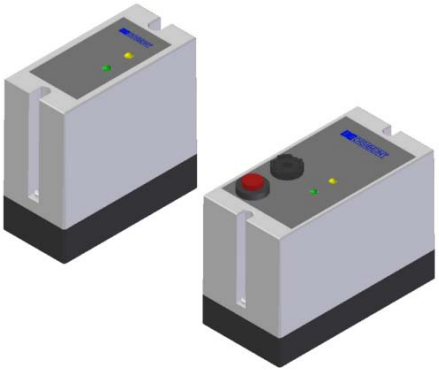
DISIBEINT

SPL

SISTEMA DE PREVENCIÓN DE SOBRELLENADO



Campo de aplicación	Se utiliza para prevenir el sobrellenado en tanques y depósitos de proceso. Cuando se trabaja con agua o líquidos polucionados, este sistema es esencial para la protección medioambiental.
Principio de funcionamiento	El Sistema de Prevención de Sobrellenado consiste en un sensor que se instala en el depósito y un transductor que incorpora el control y las salidas de alarma. En el interior del sensor se aloja una resistencia variable PTC que incrementa su resistencia al elevarse la temperatura. Cuando un líquido entra en contacto con el sensor, la PTC se enfría y el transductor interpreta este cambio y aplica la señal de salida seleccionada.
Conexión eléctrica	La conexión entre el sensor y transductor se realiza mediante un cable de 2 hilos, sin polaridad. Distancia hasta 500 metros: 2 x 1 mm^2 Distancia hasta 750 metros: 2 x 1,5 mm^2
Datos del sensor	
Modelo	SPL TAB INOX
Conexión a proceso	Mediante tapón roscado 3/4" G, Latón.
Tubo guía	Ø16 x 1,5 mm. Inox AISI304
Longitud	100..3000 mm
Temperatura ambiente	-25..+80ºC
Temperatura en el medio	Tipo normal: -25..+50ºC - Tipo H: -25..+80ºC
Tiempo variación temp.	< 2 m a -25ºC - < 15 s a +80ºC
Rango de presión	0..2 bar
Retardo a la detección	< 2 s
Protección	IP67
Datos del transductor	
Tensión de alimentación	[724] 24 VCC [024] 24 VCA 50Hz [110] 110 VCA 50Hz [230] 230 VCA 50Hz
Consumo	4VA o 6W
Protección	IP40
Modelo	**NB 220 H**
Salida	1 SPDT, 4A/500W/250VCA; 0,25A/50W/250VCC
Modelo	**NB 220 QS**
Salida	230 VCA 50Hz
Consumo máximo	- Para la bomba: d 50W - Para la alarma óptica: d 100W - Para la alarma acústica: d 50W

Instalación

Durante todas las operaciones que se realicen con el sistema de prevención de sobrellenado observe siempre la reglamentación de seguridad oficiales así como el resto de advertencias de seguridad de este documento así como del manual de usuario que acompaña al producto.
Si por exigencias de la instalación el sensor ha de quedar situado en medio de una fuerte corriente de gas, es imprescindible colocar un protector que detenga el creciente movimiento del gas.
El transductor debe instalarse en una habitación cerrada o en una caja con protección IP54.
Para determinar la altura correcta a la que se debe colocar el sensor, consulte por favor el manual de usuario que acompaña al producto.

Pruebas periódicas

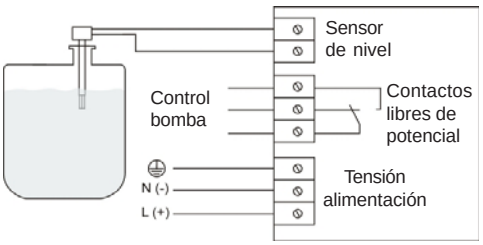
Pruebe el Sistema de Prevención de Sobrellenado en intervalos regulares, pero una vez al año como mínimo, para asegurar que está en perfectas condiciones de trabajo. Es responsabilidad del usuario escoger el tipo de prueba y los intervalos.
Realice la pueba de tal manera que sea evidente que el SPL funciona correctamente cuando todos sus componentes interactúan unos con otros.
Este interacción tiene lugar cuando se alcanza el nivel de detección durante un proceso de llenado. Si no se puede llenar hasta el nivel de detección se debe forzar una respuesta del sistema realizando una simulación que reproduzca el efecto físico de la medida.
Si se sabe que el conjunto sensor/transductor funciona correctamente, también se puede realizar la prueba simulando la correspondiente señal de salida.

Diagnosis de fallo

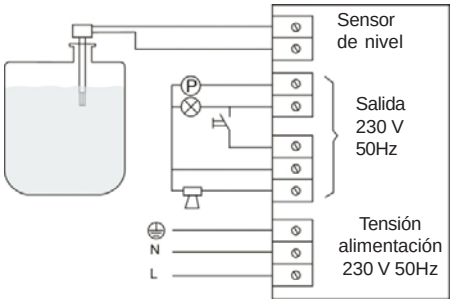
Si se produce un fallo de alimentación, el led verde (ON) del transductor se apaga.
Si se funde el fusible o hay un cortocircuito en la señal del cable entre el sensor y el transductor, el relé se desactiva o, lo que es lo mismo, el Sistema de Prevención de Sobrellenado responde del mismo modo que cuando se alcanza el nivel de detección.

Conexión eléctrica

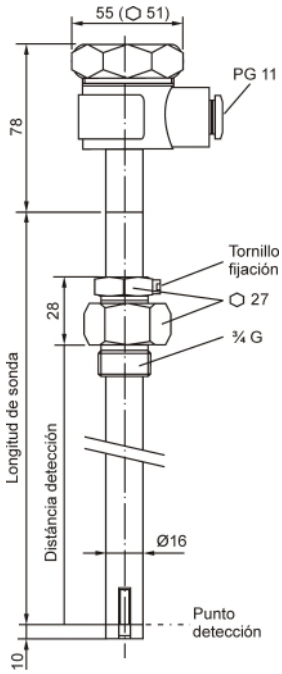
NB 220 H



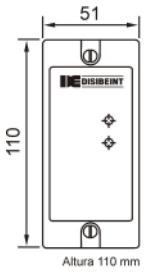
NB 220 QS



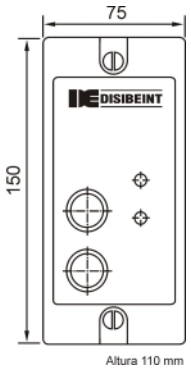
Dimensiones



SPL TAB INOX



NB 220 H



NB 220 QS

DISIBEINT ELECTRONIC SL
Segle XX, 91
E08032-Barcelona
T: +34 934 330 370
F: +34 934 354 532
www.disibeint.com
disibeint@disibeint.com